

Vcenter-205

Haute Polyvalence

- Table fixe s'accommode des pièces lourdes et longues.
- Colonne mobile fournit un excellent accès à la zone de travail.
- Installation facile pour table rotative ou montage hydraulique.

Haute Productivité

- Vitesse rapide X / Y / Z de 30 m/min réduit les temps d'arrêt broche.
- Broche en prise directe sans courroie pour un meilleur état de surface.
- Cloison centrale assure une plus grande production qu'un centre usinage avec 2 palettes APC.



PLUS GRANDE PRODUCTIVIT ET FIABILIT

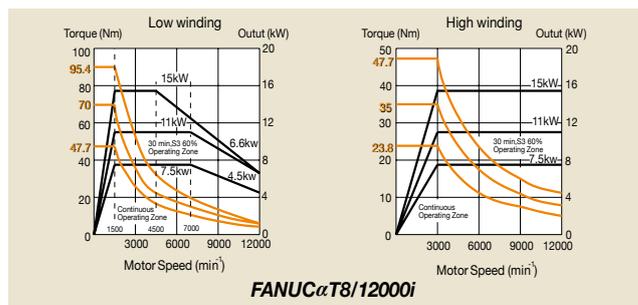
Conçu suivant une recherche extensive et avec le retour d'informations de nos clients. Le nouveau centre Vcenter-205 a été conçu avec une longue table fixe, qui fournit une machine de précision multitâches avec des rapides de 30 m/min dans tous les axes. La colonne mobile en style pendulaire réduit le temps de chargement et déchargement des pièces et augmente l'utilisation de la broche.

Broche en prise avec un moteur à fort couple.

- Le moteur de broche directement couplé à la broche pour éviter les vibrations résultant des courroies et améliorer l'état de surface des pièces usinées.
- Vitesse de broche 12000 tr/min avec moteur double bobinage fournit un fort couple à base vitesse et réponds à l'usinage haute vitesse.
- Un système de lubrification air-huile avec système de filtration est utilisé pour les roulements de broche.
- Un rideau d'air permanent prévient contre la pénétration des impuretés.

Broche réfrigérée (option)

- Tandis que la structure de la broche est construite avec un maximum de rigidité, la réfrigération de broche peut-être installée en option pour assurer une longue durée de vie des roulements.
- La circulation de l'huile autour de la cartouche de broche maintient une basse température pendant la rotation de broche.

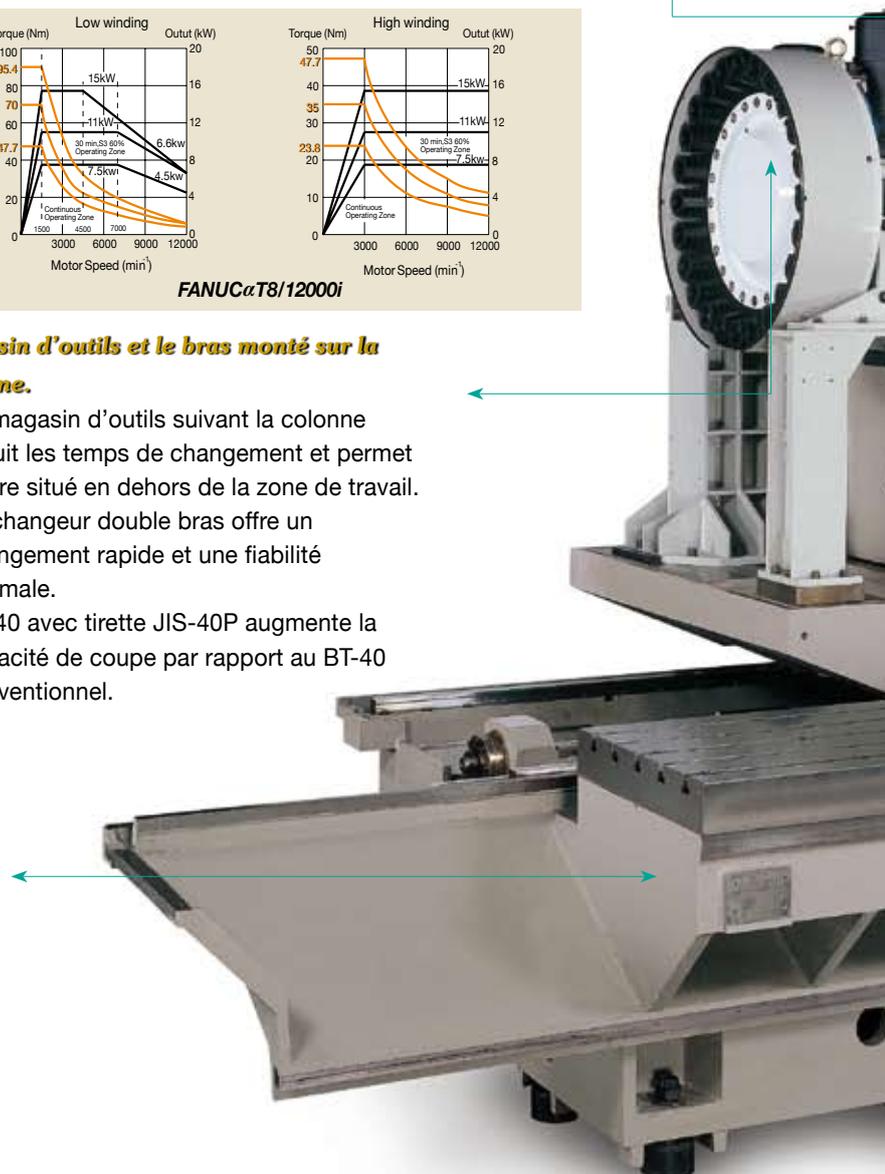


Magasin d'outils et le bras monté sur la colonne.

- Le magasin d'outils suivant la colonne réduit les temps de changement et permet d'être situé en dehors de la zone de travail.
- Le changeur double bras offre un changement rapide et une fiabilité optimale.
- BT-40 avec tirette JIS-40P augmente la capacité de coupe par rapport au BT-40 conventionnel.

Structure à haute rigidité dynamique.

- La fonte issue de notre propre fonderie Victor sous licence Meehanite est utilisée dans le banc et la colonne pour un maximum d'absorption et de résistance.
- Le banc d'une seule pièce avec une colonne fortement nervurée diminue les efforts de distorsion.
- L'utilisation de la technique d'analyse des éléments finis (CAE) assure un minimum de distorsion sur toute la course de l'axe Y 550 mm.



Colonne Mobile avec vitesse rapide de 30 m/min.

- Les caractéristiques de la colonne mobile facilitent l'accès du chargement des pièces.
- La vitesse rapide de 30 m/min dans les 3 axes avec un carter de protection télescopique type ciseau, réduit les temps d'arrêt broche avec grande fiabilité.
- Pas d'interférence entre le magasin d'outil et la zone de travail.



Longue table fixe.

- Une table de travail fixe accepte mieux la charge et assure une précision uniforme sur toute la course de l'axe X même quand les pièces dépassent le centre de la table.
- Installation facile pour un diviseur ou fixation hydraulique lesquelles ne peuvent être utilisées sur un centre d'usinage palettisé conventionnel APC.

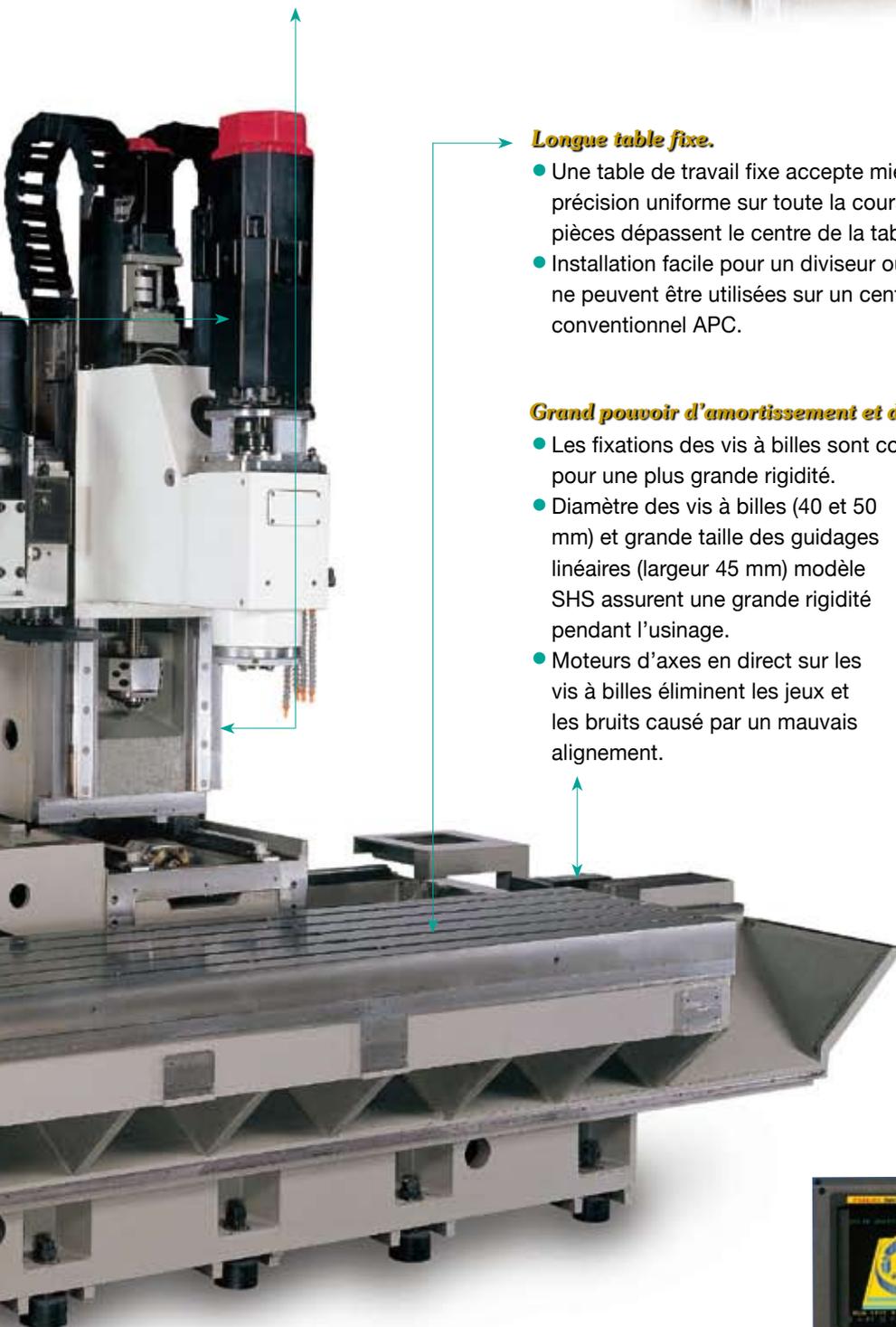
Grand pouvoir d'amortissement et de rigidité des glissières.

- Les fixations des vis à billes sont coulées dans le bâti de la machine pour une plus grande rigidité.
- Diamètre des vis à billes (40 et 50 mm) et grande taille des guidages linéaires (largeur 45 mm) modèle SHS assurent une grande rigidité pendant l'usinage.
- Moteurs d'axes en direct sur les vis à billes éliminent les jeux et les bruits causés par un mauvais alignement.



Le pack de commandes numériques VICTOR.

- Fanuc 0i-M / 21i-M / 18i-M pour répondre aux diverses exigences des fabrications en série ou de l'usinage à grande vitesse.
- Heidenhain iTNC-530 avec fonction conversationnelle conviviale pour répondre à la demande des fabricants de moules.



HAUTE POLYVALENCE PAR UNE LARGE GAMME DE MONTAGE

Avec une cloison centrale, le Vcenter-205 peut effectivement être transformé en deux petit centre vertical, usinage d'un coté, pendant l'approvisionnement de pièces sur l'autre côté.



Two-door design

Machine pendulaire avec cloison centrale.

- Avec une cloison centrale installée, la broche peut effectivement usiner pendant l'approvisionnement de pièces sur l'autre côté.
- La limite de course de l'axe X est automatiquement bloquée lorsque la cloison centrale est installée et la zone d'usinage est divisée en une zone gauche et droite.
- La fonction de blocage assure la sécurité du côté réglage, pendant l'usinage de l'autre côté.
- Les caractéristiques de la cloison centrale offre une plus grande productivité qu'un centre d'usinage équipé avec 2 palettes APC.

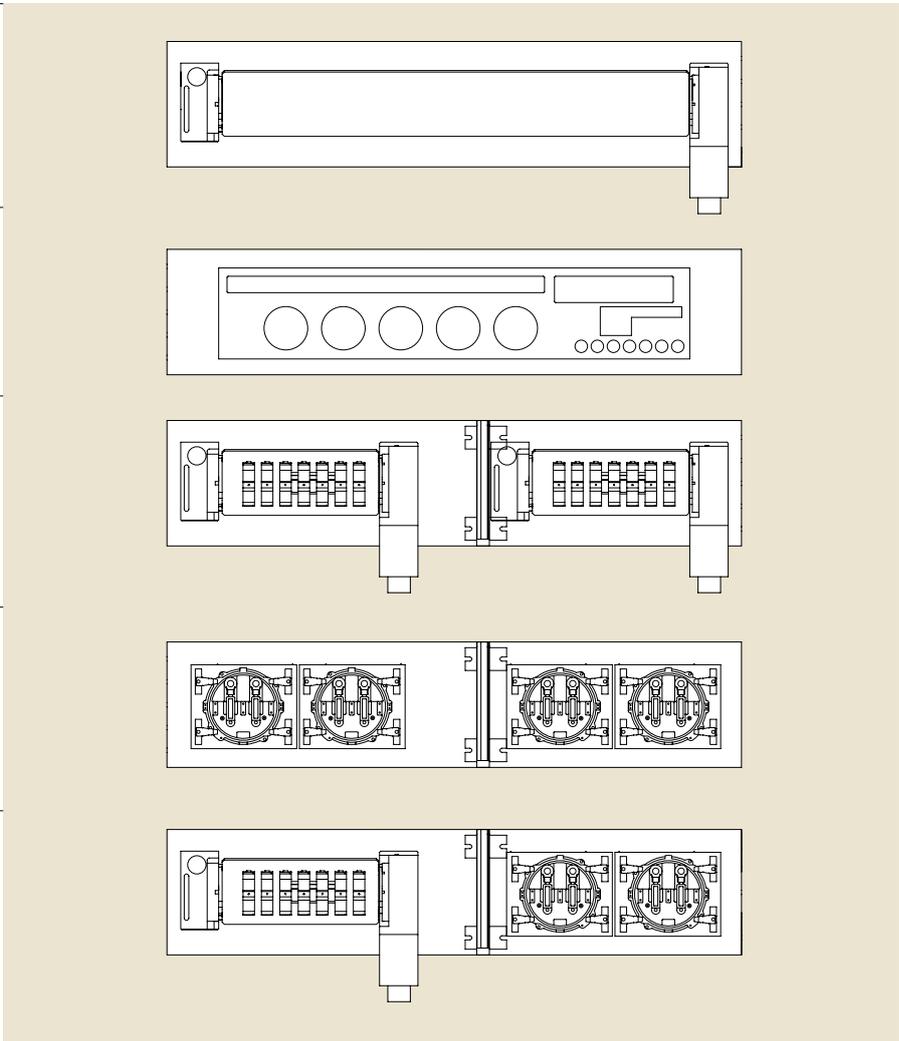
Installation facile pour table 4th/5th axes et systèmes de fixation de pièces.

- Avec une cloison centrale installée, la table fixe peut être montée avec 2 système de fixation pièces ou 2 diviseurs.
- Pas de complication avec les câbles comme sur un centre avec 2 palettes.
- La table fixe facilite la fiabilité et accepte plus de charge sur la table.
- Vitesse Rapide de 30 m/min avec une cloison centrale offre une plus grande productivité qu'un centre d'usinage avec 2 palettes APC.

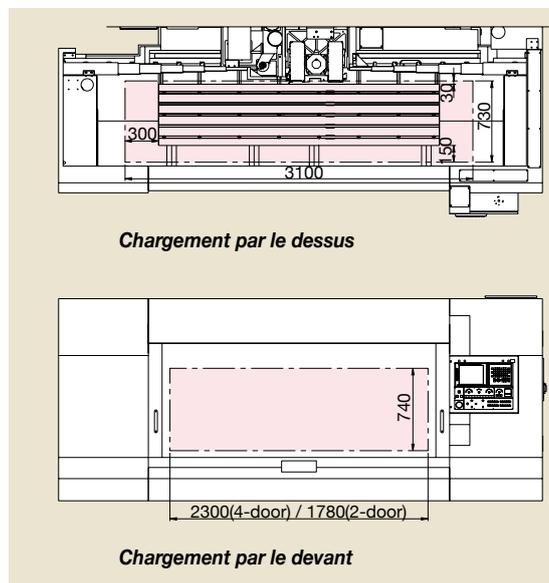


Avantage d'une table longue avec une colonne mobile.

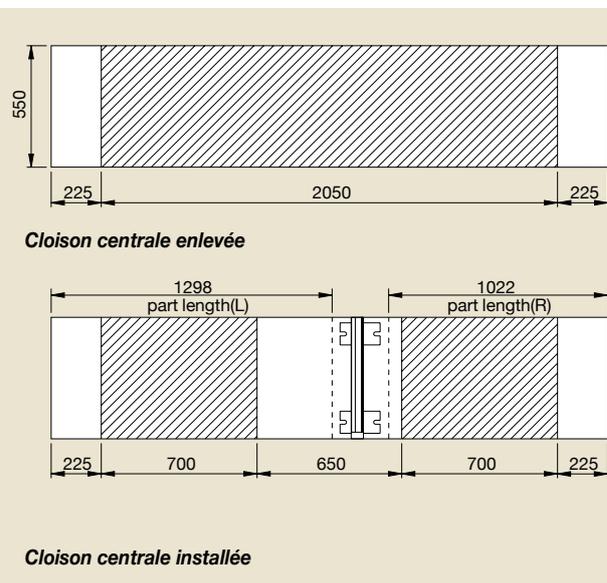
Table entière.	Avec une pièce chargée.
Table entière.	Avec plusieurs pièces chargées.
Table divisée.	Avec deux pièces identiques pour deux opérations différentes.
Table divisée.	Avec deux montages identiques pour une même opération. (avec ou sans diviseur ou fixation)
Table divisée.	Avec deux montages différents pour deux opérations différentes.



Conception optimale pour le chargement



Usinage maximum



OPTIONS

Magasin 32 ou 40 outils.

L'option 32 ou 40 outils optimise l'usinage pendulaire sur deux tables pour différents montage ou deux applications différentes.

Arrosage par la broche (CTS)

Pour améliorer un perçage profond et une capacité d'alésage, l'arrosage peut être forcé à travers le centre de la broche sous haute pression (20 bars avec pompe grundfos CRK2-180) afin de laisser le liquide couler directement de l'outil à la zone de coupe. Dans le but d'assurer un fonctionnement durable et fiable de ce système, les fines particules produites lors de l'usinage doivent être filtrées pour éviter l'endommagement de la broche. Ce système de nettoyage, propre à Victor, par dispersion centrifuge ou par noyaux à filtre remplaçable est de loin le plus fiable, avec moins de maintenance par rapport au système conventionnel, pour éviter aux fines particules de couler dans la broche.



Arrosage par joint tournant.

Une alternative par rapport au système d'arrosage centre broche, dans la mesure où il est possible de réapprovisionner le liquide d'arrosage par le porte-outil en utilisant un adaptateur localisé sur le nez de broche. La haute pression (pompe Grundfos SPK 2-3) peut être alimentée sans avoir besoin du système de filtre sophistiqué que requiert l'arrosage centre broche.



Mesurage d'outil automatique.

Pour réduire le temps de réglage des outils et améliorer l'interface de l'opérateur de la machine, Victor propose 2 systèmes de mesurage d'outil automatiques :

Mesurage simple de la longueur d'outil

Le système **Metrol T-20B** utilisé pour le perçage et taraudage, dans la mesure où le palpeur mesure seulement la longueur de l'outil. Ce système rentable et simple réduit énormément le temps de réglage outils grâce à la mémorisation automatique des valeurs de la longueur outils.

Mesurage avancé de l'outil

Le système **Renishaw TS-27R** offre d'éventuelle avancée grâce au palpeur capable de mesurer à la fois la longueur et le diamètre de l'outil. Ce système est idéal pour les productions en série où les outils ont besoin d'être constamment changés ou remplacés.

Règles de mesure linéaire pour une répétitivité améliorée.

Des règles de mesure linéaires offrent une précision de positionnement exceptionnelle, allant jusqu'à 0.005 mm sur toute la course. Seules les règles linéaires Heidenhain avec un comportement thermique similaire à celui de la machine sont sélectionnées, ainsi l'expansion thermique peut être compensée pour augmenter la répétitivité. Les encodeurs hermétiques avec une cage en Aluminium durable améliorent la fiabilité et la durée de vie.



Options arrosage.

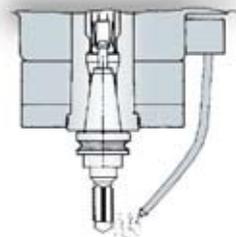
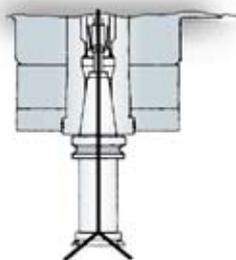
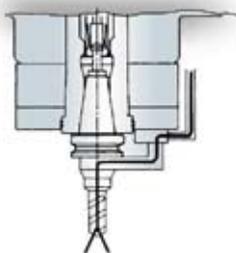
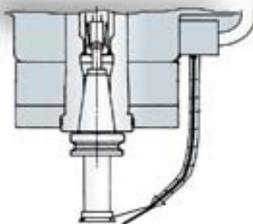
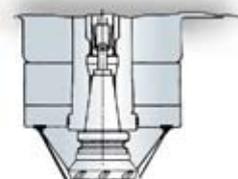
Std. - Conduite directionnelle
Utilisation générale

Opt. - Buse orientable
Utilisation générale

Opt. - Arrosage par joint tournant
Utilisation perçage, alésage

Opt. - Arrosage centre broche
Utilisation perçage, alésage

Opt. - Brouillard d'huile
Utilisation taraudage, alésage



4th/5th axes rotatifs ou table inclinable.

Utilisant toute la course de la table fixe, la table rotative peut-être installée facilement pour améliorer la gamme d'application.

4 axes simultanés ou faces multiples peuvent être réalisées avec un simple montage.

L'utilisation de 2 diviseurs requiert le control fanuc 21i-M.

La table cinq axes est disponible en inclinaison et rotative.

La CNC Fanuc 18i-MB5 ou 16i seront nécessaire pour l'usinage de cinq axes simultanés.



Mesurage des pièces de travail.

Pour réduire le temps de dégauchissage et le contrôle des pièces, l'inspection automatique des pièces est disponible avec l'utilisation de palpeurs de mesure Renishaw MP10 ou Marposs T36G.

Grâce au système fourni par Victor, la position de la pièce de fabrication peut être identifiée par le palpeur, et le travail de correction est automatiquement mis à jour, permettant aux pièces d'être bien faites dès la première fois. Pendant la production en série, un contrôle peut être effectué sur la machine, tandis que la vérification de la pièce d'usinage peut être faite après l'ébauche, permettant ainsi à la pièce finie de maintenir de petites tolérances.

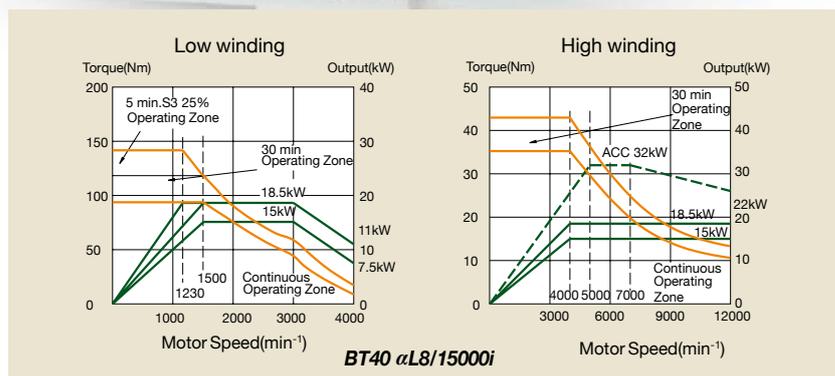
Cloison pas en position centrale.

Dans le cas où la cloison centrale doit être fixée dans autre position pour différent montage, la cloison peut-être repositionnée avec les options. Cependant l'ouverture des portes reste inchangée pour éviter les fuites de lubrifiant.



Puissance de broche plus haute.

Pour répondre à certaines conditions de coupe, la puissance du moteur de broche peut-être augmentée.



Le pack de Commande numérique Victor.

Commande Fanuc 0i/21i/18i-M

Avec un écran couleur 8.4 inclus en standard, capable de lire 40 blocks à l'avance notre pack de commande 0i-M offre une fiabilité optimale avec le plus haut degré d'intégration de machine.

Une machine solide avec un PLC développé par les ingénieurs hautement expérimenté de Victor offre de nombreuses spécificités sécurisantes et une efficacité maximale de la machine. Le standard 0i-M répond aux exigences de la plupart des productions.



Pour une vitesse et une précision plus grandes, la commande peut être améliorée vers un Fanuc 21i-MB ou 18i-MB. AI contrôle est offert en standard avec une lecture de 80 blocks à l'avance et un écran couleur 10.4. Victor Fanuc 21i-MB facilite une avance plus rapide et plus précise à travers l'accélération du servo pour minimiser le marquage des pièces. Pour un état de surface spécifique le contrôle Fanuc 18i-MB sera installé, lequel est capable d'anticiper la lecture de 180 blocks. Fonction conversationnel « Manuel Guide i » et data server avec carte cf. de 1 GB est incluse avec le 18i-MB.



Commande HEINDENHAIN TNC-410/TNC-530.

Commande puissante avec programmation conversationnelle Smart NC conviviale et clavier alphanumérique, les commandes heidenhain sont aussi disponible sur nos centres d'usinage. Sans se rappeler les complexes codes G, la programmation est rendue plus facile avec l'écran graphique couleur 15" TFT et les fonctions graphiques sophistiquées. Le i-TNC 530 est capable d'adresser 256 blocs et un contrôle simultané des 4 axes.



Les spécificités de la commande pour un fraisage à contour rapide:

Commande	Fanuc		Heidenhain
	21i-MB	18i-MB	i-TNC 530
Caractéristique			
Temps d'adressage du bloc	2ms	2ms (Opt.1ms 0,4ms)	3,6ms (Opt 0,5ms)
Stockage de donnée	1280m (512 K)	2560m (1024 K)	256 KB + 26 GB
Serveur de donnée	Opt. (avec carte ATA ou CF)	Std. avec carte CF carte 1 GB	Disque dur (30 GB)
Lien Ethernet	Opt. (Dispo. Serveur de données)	Std.	Std.
Preview control (look ahead)	80	180 (Opt. 600)	256
Affichage graphique	10,4" LCD	10,4" LCD	15"
Fonction conversationnelle	N.D.	guide manuel	Smart NC
Port PCMCIA	Std.	Std.	N.D.
Interpolation NURBS	NA	Opt.	Opt.

SPECIFICATIONS VICTOR FANUC 0i-MC/21i-MB/18i-MB



Standard

SPECIFICATION	DESCRIPTION
Axes contrôlés:	
1. Axes contrôlés	3 Axes (X, Y, Z)
2. Axes contrôlés simultanément	Interpolation linéaire/ Interpolation Circulaire (3/3/2)
3. Plus petit incrément de commande	0.001 mm / 0.0001 mètre / 0.001 deg.
4. Plus petit incrément de commande 1/10	0.0001 mm / 0.00001 mètre / 0.0001 deg.
5. Valeur de commande maxi	±9999.999mm(±9999.999in)
6. Contrôle accélération / décélération	Std.
7. Contrôle haute vitesse HFV	Std.
8. Conversion winch / métrique	Std. (G20 / G21)
9. Verrouillage	Axes / Chaque Axes / Départ block
10. Verrouillage machine	Axes / Chaque Axis
11. Arrêt urgence	Std.
12. Dépassement de la course	Std.
13. Vérification fin de course mémorisée 1 & 2	Std.
14. Image miroir	Chaque axes
15. Image miroir M73, M74, M75, M76	X, Y Axes
16. Poursuite	Std.
17. Position fin de course (avec PLC Victor)	Std.
Fonctionnement:	
1. Fonctionnement automatique	Std.
2. Fonctionnement mode MDI	MDI B
3. Fonctionnement mode DNC	PC
4. Mode DNC avec carte mémoire	Carte PCMCIA
5. Recherche numéro de programme	Std.
6. Recherche numéro de séquence	Std.
7. Comparaison du numéro de séquence & stop	Std.
8. Mémoire tampon	Std.
9. Cycle à vide	Std.
10. Block à block	Std.
11. Avance JOG	Std.
12. Retour position référence manuel	Std.
13. Avance manivelle	1 Unité
14. Vitesse avance manivelle	X1, X10, X100
15. Axe Z hors fonction	Std.
Interpolation:	
1. Déplacement rapide	G00
2. Positionnement unidirectionnel	G60
3. Mode arrêt précis	G61
4. Arrêt précis	G09
5. Avance usinage linéaire	G01
6. Interpolation circulaire	G02, G03 (multi-quadrant possible).
7. Temporisation	G04
8. Interpolation coordonnées polaire	G12.1 (Seulement sur 18i-M)
9. Interpolation hélicoïdale	Std.
10. Fonction de saut	G31
11. Retour position de référence	G28
12. Contrôle retour position de référence	G27
13. 2 nd / 3 rd / 4 th Retour position de référence	Std.
14. Indexation table	Std. (seulement sur HMC)
Avance:	
1. Vitesse rapide	Std.
2. Réglage vitesse rapide	F0, 25%, 50%, 100%
3. Avance par minute	G94 (mm / min)
4. Contrôle constant vitesse tangentielle	Std.
5. Taux de serrage vitesse d'avance	Std.
6. Accélération / Décélération automatique	Vitesse rapide: linéaire ; avance travail:exponentiel
7. Acc/Décélération de type en cloche vitesse rapide	Std (G00).
8. Acc/Décélération de type en cloche avant & après Vitesse d'avance travail.	Std (G01).
9. Décélération automatique des angles	Std (G64).
10. Acc/Décélération avant & après vitesse d'avance usinage	Std (G01).
11. Réglage vitesse d'avance	0-150%
12. Réglage mode JOG	0-100%
13. Réglage automatique dans les angles	G62
14. Arrêt avance	Std.
15. Prévisualisation AI contrôle (G05.1) (Total)	40 (0) blocks
16. Prévisualisation avancée AI nano (G05.1) (Total)	80 (21), 180 ¹ (18) blocks
17. Contrôle des secousses	Std (21/18i only).
18. Acc/Décélération de type en cloche taraudage rigide	Std.
19. Serrage du taux d'avance par l'arc du rayon (G02/G03)	Std.
Entrée programme:	
1. EIA / ISO Reconnaissance automatique	Std.
2. Saut de programme	Std.
3. Contrôle de parité	Std.
4. Contrôle Entrée / Sortie	Std.
5. Saut de bloc optionnel	1
6. Dimension maxi programme	±8-Digit
7. Numéro de programme	O4-Digit
8. Numéro de séquence	N5-Digit
9. Programmation Absolu / Incrémental	G90 / G91
10. Programmation point décimal (Type calculateur poche)	Std.
11. Entrée d'unité multiple de 10	Std.
12. Plan de sélection	G17, G18, G19
13. Désignation axe rotatif	Std.
14. Fonction retournement axe rotatif	Std.
15. Commande coordonnée polaire	G16.
16. Système de coordonnées de pièce	Std.
17. Système de coordonnées de pièces automatique	Std.
18. Système de coordonnées de pièces prédéfinies	G52, G53, G54-G59
19. Système coordonnées de pièces additionnelles	48 Paires
20. Manuel Absolu On & Off	Std.
21. Optionnel Chanfrein/ angle R	Std.
22. Entrée données programmable	G10
23. Appel de sous programme	4 boucles
24. Macro client B	Std.
25. Macro client additionnelles variables communes	#100-#199, #500-#999
26. Cycles fixes pour fraisage	G73 / G74 / G76, G80-G89, G98 / G99
27. Cycle de perçage avec débouillage	G83
28. Interpolation circulaire par programmation R	Std.

29. Format du programme	FANUC std. format
30. Arrêt programme/ Fin de programme	M00 / M01 / M02 / M30
31. Remise à zéro	Std.
32. Mise à l'échelle	G51
33. Rotation du système coordonnées	G68

Fonction auxiliaire vitesse broche:

1. Fonction auxiliaire de verrouillage	Std.
2. Interface haute vitesse M / S / T	Std.
3. Fonction vitesse de broche	Std.
4. Réglage broche	50-120%
5. 1 ^{er} Orientation broche	Std.
6. M Code Fonction	M3 digit
7. S Code Fonction	S5 digit
8. T Code Fonction	T2 digit
9. Taraudage rigide	Std.

Fonction Outil & Compensation Outil:

1. Fonction outil	T8 digit
2. Correcteur outil Paires	±6-digit, 400 (0i/21i), 999 (18i)
3. Correcteur outil Mémoire C	STD (D/H codes sont séparés)
4. Compensation longueur outil	G43-G44, G45-G48, G49
5. Compensation de coupe C	Std.
6. Fonction gestion outil	1 direction, outil 64 Paires

Compensation de précision:

1. Compensation du jeu	Avance rapide / usinage
2. Compensation erreur du pas mémorisé	Std.
3. Compensation erreur du pas dans 2 directions	Std.

Edition & stockage programme:

1. Capacité mémoire programme principal (total)	640(256 Kbyte) (0i) 1280 (21i), 2560 (18i)
2. Nombre de programme enregistré (in total)	400 (0i/21i), 1000 (18i).
3. Programme principal Edition / Protection	Std.
4. Edition générale	Std.
5. Temps usinage affranchi	Std (seulement 18i-M)

Réglage et affichage:

1. Affichage d'état	Std.
2. Fonction horloge	Std.
3. Affichage position réelle	Std.
4. Visualisation programme	31 caractères
5. Affichage et réglage des paramètres	Std.
6. Fonction auto diagnostique	Std.
7. Affichage alarme	Std.
8. Affichage historique des alarmes	25
9. Affichage historique de fonctionnement	Std.
10. Fonction d'aide	Std.
11. Affichage Nbre d'heures et Nbre de pièces	Std.
12. Affichage vitesse d'avance actuelle	Std.
13. Affichage vitesse de broche et numéro d'outil	Std.
14. Fonction graphique	Std.
15. Affichage graphique dynamique	Std.
16. Ecran réglage servo	Std.
17. Ecran réglage broche	Std.
18. Affichage configuration matériel / logiciel	Std.
19. Affichage multi langage	Std.
20. Clé de protection des données	Std.
21. Effacement de l'écran	Std.
22. Ecran sélection condition d'usinage	Std.
23. Couleur LCD / MDI	8.4" (0i) 10.4" (0i-C/21i/18i)

Données Entrée / Sortie:

1. Interface E/ S	RS-232 interface
2. Recherche numéro de pièces externe	9999
3. Interface carte mémoire	Std.

Options

Avec matériel inclus:	0i-MC	21i-MB	18i-MB
1. Programmation conversationnel (Manuel Guide I) ²	□	Std.	Std.
2. Programmation conversationnel (Super Cap i)	□	□	□
3. Data server (avec PCB and CF card 1GB)	□	□	Std.
4. Ethernet (10Mbps)	N.A.	Std.	Std.
5. Ethernet rapide (100Mbps, disponible Data server)	□	□	Std.
6. Durée de vie outils	□	□	□
7. Longueur du programme mémorisé 5120m (in total)	N.A.	N.A.	□
8. Redémarrage programme	□	□	□
9. Saut de blocks optionnel	□	□	□
10. Contrôle du contour haute précision (avec RISC)	N.A.	N.A.	180 ¹ blocks
11. Contrôle du contour haute précision AI (RISC)	N.A.	N.A.	600 blocks
12. Contrôle du contour haute précision AI nano (RISC)	N.A.	N.A.	600 blocks
13. Profibus	□	□	□
14. 5-axes contrôlés simultanément ³	N.A.	N.A.	□ (18i-MB5)
Sans matériel inclus:			
15. Contrôle charge outil (avec PLC Victor)	□	□	□
16. Programmable image miroir (G50.1)	□	□	□
17. Addition of tool pairs for tool life management 512 sets	N.A.	□	□
18. Interpolation cylindrique (G7.1) (Utilisés sur 4 th -axis)	N.A.	□	□
19. Interruption type macro client	N.A.	□	□
20. Système de coordonnées de pièces 300 sets	N.A.	N.A.	□
21. Interpolation exponentielle (G2.3)	N.A.	N.A.	□
22. Interpolation régulière	N.A.	N.A.	□
23. Interpolation spirale/ conique	N.A.	N.A.	□
24. Retour du point de référence flottant	N.A.	N.A.	□
25. Interpolation d'axes hypothétique (G07)	N.A.	N.A.	□
26. Retour outil et décalage d'axe (G10.6 avec PLC Victor)	N.A.	N.A.	□
27. Interpolation NURBS (disponible HPCC/RISC)	N.A.	N.A.	□

¹. Temps d'adressage blocks:

- 2 ms pour AI nano CC (vitesse d'avance maxi 30m/min),

- 1 ms for HPCC (vitesse d'avance maxi 60 m/min), AI HPCC et AI nano HPCC (150m/min)

². 0i-MC Manuel guide disponible seulement avec 10.4" LCD.

³. Seulement disponible sur 18i-MB5 pour 5 axes contrôlés simultanément I incluant HPCC/RISC.

SPECIFICATION MACHINE

POSTE	UNITE	Vcenter-205	
Capacité	Course de l'axe X	mm	2050
	Course de l'axe Y	mm	550
	Course de l'axe Z	mm	560
Distance	Centre broche à la colonne	mm	638
	Nez de broche à la surface de la table	mm	180 ~ 740
Table de travail	Surface de la table de travail	mm	2500 x 550
	Charge maximale de la table	Kg	1200
	Dimensions des rainures	mm	5 x 18 x 100
Broche	Cône broche		BT - 40
	Moteur broche - constant / 30min	kW	7,5 / 11 (Opt. 15 / 18,5)
	Vitesse de broche	trs/min	12000
Avance des axes	Avance travail rapide - X/Y/Z	m/min	30 / 30 / 30
	Puissance moteurs axes - X/Y/Z	kW	4 / 3 / 4
	Vitesse avance travail	m/min	7.5 (Opt.10)
	Diamètre vis à billes X	mm	50
	Diamètre vis à billes Y	mm	40
	Diamètre vis à billes Z	mm	40
	Largeur guidage linéaire (X/Y/Z)	mm	45 / 45 / 45
Changeur automatique d'outil	Longueur maximale de l'outil	mm	350
	Poids maximum de l'outil	Kg	8
	Capacité magasin outils		24 (Opt. 32 / 40)
	Diamètre outil maximum (Sans outils adjacent)		80 (127)
	Temps de changement outil	sec	2.5 (T-T), 7.2 (C-C)
	Tirette	deg.	15 (JIS-40P)
	Méthode sélection outils		Random
Machine	Puissance demandée	kVA	40
	Pression d'air	Kg/cm	5.5 ~ 6.5
	Capacité bac de lubrifiant	L.	400 (Opt. 600)
	Poids net	Kg	9080
	CNC standard		FANUC 0i - MC
	Encombrement au sol	mm	5300 x 3180
	Hauteur	mm	2970

Les équipements standards

- Sécheur d'air pour broche DCS
- Cloison centrale
- Carénage complet
- Taraudage rigide
- Manivelle électronique
- Trousse d'outillage.
- Ecrou en T pour rainure de table
- Eclairage de travail intégré
- Coupure d'alimentation de fin de cycle
- Air conditionné pour armoire électrique
- Patins de mise à niveau

Les accessoires optionnels

- Refroidissement de broche
- Convoyeurs à copeaux avec chariot.
- Moteur broche plus puissant
- Arrosage centre broche
- Règle de mesure (axes X)
- Mesure automatique de longueur outil
- Arrosage par joint tournant
- Interface 4th/5th axes
- Interface hydraulique
- Table rotative
- Magasin 32 outils

- Mesure automatique des pièces
- Système d'arrosage de table
- Porte automatique
- Commande Fanuc 21i / 18i
- Broche haute vitesse
- Attachement outil SK-40 / CAT-40
- Pas de cloison centrale
- Deux portes coulissante


Fonte Méhanite de qualité - La colonne vertébrale des machines Victor.

Etant à la fois approuvé ISO 9001 et membre de la fonte Méhanite, notre fonderie produit plus de 1000 tonnes de fonte par mois aussi bien pour notre propre utilité que pour l'exportation vers le Japon.


Equipement moderne d'usinage - 65% des pièces fabriquées en entreprise.

Afin d'assurer un excellent contrôle de la qualité de nos machines, VICTOR a introduit deux centres d'usinages 5 axes et 2 lignes complètes FMS, développés en entreprise.


Filiales à l'étranger seulement consacrées au service de nos produits.

Pour assurer la vente de nos produits, VICTOR TAICHUNG a investi considérablement en installant un réseau global de distribution. Victor a huit filiales en USA, Angleterre, France, Allemagne, Afrique du sud, Malaisie, Thaïlande et chine afin de fournir à nos clients un après vente et support technique efficace.

Les plans futurs - Le développement de l'automatisation d'usine.

La conception et la production de système d'usinage clé en main, du simple tour avec robot sur portique, à la ligne complète d'usinage automatisé, permettent à VICTOR de répondre aux besoins de demain.




Victor Taichung profile:
 Ventés: USD 209.3 Mil's USD (2007)
 Nombre D'employés: 1173
 Taux de change: 1 USD=32 TWD.



HTL VTL VMC HMC PIM

TAIWAN

http://www.or.com.tw
 E-mail :info@mail.or.com.tw
 Victor Taichung Machinery Works Co; Ltd.

Headquarters:

266, Sec.3 Taichung Kan Rd.
 Taichung, Taiwan, R.O.C.
 TEL : 886-4-23592101
 FAX : 886-4-23592943

Overseas Marketing Division:

TEL : 886-4-23580701
 FAX : 886-4-23584541

UK

Victor Europe Limited
 TEL : 44-1-706-648485
 FAX : 44-1-706-648483

FRANCE

Victor France
 TEL : 33-1-64772000
 FAX : 33-1-64772063

GERMANY

Victor GmbH
 TEL : 49-2261-478434
 FAX : 49-2261-478327

SOUTH AFRICA

Victor Fortune (PTY) Ltd
 TEL : 27-11-3923800
 FAX : 27-11-3923899

MALAYSIA

Victor Machinery (M) SDN. BHD.
 TEL : 60-3-56337180
 FAX : 60-3-56337191

THAILAND

Victor (Thailand) Co. Ltd.
 TEL : 66-2-9263735
 FAX : 66-2-9032373

USA

Fortune International Inc.
 TEL : 1-732-2140700
 FAX : 1-732-2140701

CHINA

Zhongtai Precision Machinery (Tianjin)
 TEL : 86-22-25321592
 FAX : 86-22-25321663
 JIANRONG PRECISION Machinery (Shanghai)
 TEL : 86-21-59768018
 FAX : 86-21-59768008